

Imprimación Epoxi Capa Gruesa + Catalizador



DESCRIPCIÓN

Pintura epoxídica de dos componentes de alto contenido en sólidos, para revestimientos horizontales o verticales altamente resistente a la abrasión y a diferentes esfuerzos mecánicos. Resiste así mismo las salpicaduras de gasolina, aceites minerales, vegetales y animales, y soluciones ácidas y oxidantes.



USOS

Dada su viscosidad y su alto contenido en sólidos, en su aplicación se obtienen espesores superiores al de cualquier otra pintura. Esta característica hace recomendable su uso como imprimación epoxi de capa intermedia para conseguir altos espesores a una mano, que en una aplicación normal no se obtienen. Se pueden obtener espesores de hasta 100 micras secas a una mano.



PREPARACIÓN DEL SOPORTE

SOPORTES NUEVOS

Acero

La superficie a pintar debe estar exenta de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Eliminar el óxido mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3.

Acero galvanizado y aleaciones ligeras

La superficie a pintar debe estar exenta de óxidos o residuos. Limpiar de polvo y asegurarse que la superficie está totalmente desengrasada y seca. Desengrasar cuidadosamente con disolventes adecuados o soluciones alcalinas y efectuar un ligero lijado.

RESTAURACIÓN Y MANTENIMIENTO

Eliminar totalmente restos de grasas, polvo, óxidos o cualquier otro contaminante. Eliminar mediante chorreado de arena grado SA 1/2 o limpieza manual profunda a grado ST3, la posible presencia de óxido. Eliminar los restos de pinturas antiguas mediante chorreado de arena o mediante un producto decapante.



APLICACIÓN

Aplicar a brocha, rodillo, pistola aerográfica o airless.
Mezclar en proporción 8:1 (8 partes de IMPRIMACIÓN EPOXI CAPA GRUESA más 1 parte de CATALIZADOR EPOXI).
Diluir el producto en función del modo de aplicación, desde un 5 % para brocha y rodillo hasta un 10-15 % según el tipo de pistola usada. Es conveniente diluir un poco más la primera capa para mejorar la penetración en el soporte. Aplicar la siguiente o siguientes capas con menor dilución.
Es aconsejable preparar la pintura necesaria para la jornada de trabajo, y homogeneizar perfectamente la mezcla de la base con el catalizador, mediante una agitación adecuada.

Imprimación Epoxi Capa Gruesa + Catalizador

La temperatura ambiente, deberá ser al menos de 15 °C, y la de la superficie al menos de 3 °C por encima del punto de rocío. Para temperaturas ambientales más frías o elevada humedad, se deberá utilizar un catalizador especial que se proporcionará bajo demanda.

Aplicar con un máximo de intervalo entre capas de 48 horas, sobre superficies totalmente limpias, secas.

La dilución y limpieza de los materiales se realizará con Disolvente Epoxi.



CONSERVACIÓN

Mantener el producto en su envase original bien cerrado y en lugares por encima de 5°C y por debajo de 40°C.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Viscosidad	150 ± 10,0 Ku (Stormer, 20 °C)
Rendimiento	2-5 m ² /litro por capa. (*)
Peso específico	1,45 ± 0,10 gr./cc.
Sólidos en volumen	45-55 % según colores.
Sólidos en peso	65-75 % según colores.
VOC	433,00 ± 20,00 gr/l.
Secado	De 4 a 8 horas.
Repintado	Mínimo 10 horas
Acabado	Mate
Vida de la mezcla	30 min-1 hora según temperatura ambiente.
Espesor de capa recomendado	100-250 micras
Curado total	7 días (aproximadamente)



SEGURIDAD E HIGIENE

Mantener fuera del alcance de los niños.

Depositar el envase vacío y los residuos en un centro autorizado.

Para más información consultar la ficha de seguridad.



PRESENTACIÓN

En envases metálicos de 4 kg y 16 kg y el catalizador en envases metálicos de 0,5 kg y 2 kg.



COLORES

Carta RAL.

(*) Valor aproximado, dependiendo del tipo y estado del soporte, y del espesor de la película.